РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 365**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

Товарные знаки, знаки обслуживания, географические указания и наименования мест происхождения товаров

Географические указания

Номер государственной регистрации: **365**

Дата подачи заявки: **23.03.2023**

Номер заявки: **2023722820**

Дата государственной регистрации: **04.12.2024**

Опубликовано: **04.12.2024**

Географическое указание:

ВОЛЬГИНСКИЙ КОЛОКОЛЕЦ

Указание товара:
колокола

Место происхождения (производства) товара (границы географического объекта):
пгт. Вольгинский Петушинского района Владимирской области

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Древняя Владимирская земля известна своими православными храмами и церквями.

В исторических источниках содержатся упоминания о том, что на Руси во Владимире на Клязьме колокола были повешены в начале XI в.

Колокольные звоны на Владимирских землях во времена Руси, Русского царства и Российской империи сопровождали государственные, религиозные праздники, торжественные богослужения.

В целях продолжения колокольного литья на Владимирской земле было начато производство колоколов с обозначением «Вольгинский колоколец» в пгт. Вольгинский Владимирской области в 2018 году.

Колокола с обозначением «Вольгинский колоколец» изготавливаются мастерами вручную, украшаются образами православных икон, которые также вручную вырезаются из воска. Поэтому процесс изготовления является точным повторением древнего способа изготовления колоколов.

Использование обозначения «Вольгинский колоколец» для колоколов, произведенных на территории пгт. Вольгинской Петушинского района Владимирской области, с использованием названия муниципального образования «Поселок Вольгинский» согласовано с Главой муниципального образования «Поселок Вольгинский» и Советом народных депутатов поселка Вольгинский на основании решения Совета народных депутатов поселка Вольгинский от 18.10.2018 № 44/10.

Высокая репутация колоколов с обозначением «Вольгинский колоколец» подтверждается наградами и дипломами выставок, среди которых:

- диплом за участие и плавку колокола с обозначением «Вольгинский колокол» на VI

Всероссийском фестивале духовной музыки и колокольных звонов «Лето Господне» в г. Суздаль в 2019 г.;

- диплом за участие и представление колоколов с обозначением «Вольгинский колоколец» на межмуниципальном фестивале-ярмарке «Солнце земли Русской» приуроченного к 800-летию со дня рождения святого благоверного великого князя Александра Невского в 2021 г.

Высокую репутацию колоколов с обозначением «Вольгинский колоколец» подтверждает и принятие Главным храмом Вооруженных Сил Российской Федерации в дар малой звонницы в 2020 г., отлитой специально для Главного храма Вооруженных Сил Российской Федерации.

Колокола с обозначением «Вольгинский колоколец» поставляются для православных храмов и проведения фестивалей в регионы Российской Федерации, а также - за границу.

Описание характеристик товара:

Колокола с обозначением «Вольгинский колоколец» изготавливаются в 13 типоразмерах:

1. Колокол 4 кг (высота / диаметр): 185 / 170 мм;
2. Колокол 6,5 кг (высота / диаметр): 230 / 195 мм;
3. Колокол 8 кг (высота / диаметр): 235 / 220 мм;
4. Колокол 12 кг (высота / диаметр): 260 / 250 мм;
5. Колокол 18 кг (высота / диаметр): 310 / 295 мм;
6. Колокол 34 кг (высота / диаметр): 380 / 360 мм;
7. Колокол 42 кг (высота / диаметр): 430 / 410 мм;
8. Колокол 72 кг (высота / диаметр): 500 / 490 мм;
9. Колокол 129 кг (высота / диаметр): 630 / 560 мм;
10. Колокол 240 кг (высота / диаметр): 770 / 700 мм;
11. Колокол 440 кг (высота / диаметр): 910 / 860 мм;
12. Колокол 800 кг (высота / диаметр): 1160 / 1110 мм;
13. Колокол 1700 кг (высота / диаметр): 1460 / 1440 мм.

Колокола состоят из следующих деталей: корпус, ушко, стержень, боек.

Каждый колокол должен обеспечивать уровень звукового давления от 40-120 дБ на расстоянии 1 м от колокола, в зависимости от веса колокола и силы удара.

Изготавливаются корпуса колоколов из колокольной оловянистой бронзы следующего химического состава: меди - 78-80 %, олова - 20-22 % с допускаемыми примесями свинца - 0,15 %, фосфора - 0,10 %, цинка и др. - 0,75 %.

Допускаемые предельные отклонения:

1. Колокола массой до 8 кг:
- на толщину стенок колокола ±1,5 мм;
- на диаметры раструбов ±2,5 мм;
- на габаритную высоту ±3,5 мм.
2. Колокола массой до 72 кг:
- на толщину стенок колокола ±5,0 мм;
- на диаметры раструбов ±10,0 мм;
- на габаритную высоту ±30,0 мм.
3. Колокола массой более 72 кг:
- на толщину стенок колокола ±10,0 мм;
- на диаметры раструбов ±20,0 мм;
- на габаритную высоту ±60,0 мм.

Отклонение массы колокола не должно превышать +5 %. Отклонение в сторону снижения не ограничивается при условии соблюдения размеров в пределах допусков.

Суммарная масса стержня и бойка колокола должна быть не менее 3 % от массы корпуса колокола.

Наружная поверхность колокола должна быть полированная, без трещин и шлаковых включений.

Нормы допускаемых к исправлению литейных пороков, а также допускаемых без

исправления на окончательно обработанной наружной поверхности колокола – в соответствии с технической документацией, согласованной с заказчиком.

Внутренняя поверхность колокола и кромки раструба должны соответствовать образцу, утвержденному в установленном порядке.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Процесс производства колоколов состоит из следующих этапов.

1). Процесс производства колоколов начинается на участке восковки. Художник-восковщик наряжает модель восковыми элементами, процесс называется «обнарядка». Из воска мастер изготавливает элементы для украшения колокола, это могут быть иконы, узоры, надписи и другие изображения. Готовые восковые элементы аккуратно закрепляются на модели колокола.

2). Затем украшенный фальшь-колокол перемещается в цех формовки, модель устанавливают на подставку, а сверху накрывают опокой, после этого в пространство между моделью и опокой заливают формовочную смесь.

3). Формовочная смесь сохнет и отвердевает в течение трех часов.

4). После того как смесь застыла, фальшь-колокол извлекают из опоки, на внутренней поверхности которой остается профиль - рельеф будущего колокола. Такой процесс называется литье в керамику.

5). Далее отвердевшая формовочная смесь обжигается в опоке. Восковые элементы расплавляются и вытекают. Внутри опоки с формой остаются рельефные узора, иконы, надписи и другие изображения будущего колокола.

6). После сушки и обжига опоку с формой одевают на «стержень». Стержень – это заполненная формовочным песком внутренняя часть колокола. Мастер-литейщик должен приготовить сплав меди и олова, при котором получается «колокольная бронза». Сплав должен быть без примесей и шлака, определенной температуры, подходящей для заливки, около 1200 °С.

7). Готовый сплав металла литейщик заливает в пространство между опокой с формой и стержнем.

8). После заливки металла в формы металл остывает в течение суток и более, в зависимости от размера колокола.

9). Затем колокол извлекается из опоки и подвергается тщательному осмотру.

10). В дальнейшем, колокол проходит процесс грубой обработки, очистки, процесс пескоструйной обработки, финишной обработки и полировки поверхности.

11). Готовый колокол проверяется на звук.

Условия хранения и транспортировки колоколов.

Колокола должны храниться в закрытом помещении в упаковке - завернутыми в упаковочную пленку.

Транспортировку колоколов осуществляют любым видом транспорта.

Средний срок службы колокола – не менее 10 лет. Установленный срок сохраняемости колоколов до ввода в эксплуатацию – не менее 3 лет.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Контроль за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара осуществляется в соответствии с внутренними документами производителя и включает следующие меры.

1). Контроль размеров колоколов проводится визуальным сравнением с образцом, утвержденным в установленном порядке, сличением с чертежами и измерением размеров измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую чертежами точность.

2). Контроль массы колоколов и деталей к ним производят взвешиванием на весах, обеспечивающих требуемую точность измерения.

3). Контроль уровня звукового давления производят шумомером на открытом воздухе.